

SIRUBA

INSTRUKCJA OBSŁUGI PANELU I MASZyny SZWALNICZEJ

DL-7200D



CE

1. INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA

Podstawowa instrukcja bezpieczeństwa maszyny

Aby użytkowanie maszyny było bezpieczne oraz aby móc wykorzystać maksymalnie dużo funkcji, przez nią posiadanych, należy obsługiwać urządzenie prawidłowo, zgodnie z instrukcją.

1. W czasie użytkowania maszyny należy zwrócić szczególną uwagę na podstawowe środki bezpieczeństwa.
2. Przed uruchomieniem maszyny należy przeczytać dokładnie niniejszą instrukcję obsługi oraz inne dodatkowe zalecenia.
3. Maszynę należy użytkować po potwierdzeniu jej bezpieczeństwa użytkowania wg, norm obowiązujących w danym kraju.
4. Nie wolno użytkować maszyny bez środków bezpieczeństwa. Wszystkie osłony i inne środki bezpieczeństwa muszą znaleźć się na określonym miejscu podczas przygotowywania maszyny do pracy.
5. Maszyna może być obsługiwana przez odpowiednio przeszkolonego operatora.
6. Należy odłączyć maszynę od źródła zasilania elektrycznego oraz sprężonego powietrza przed przystąpieniem do czynności takich jak konserwacja i czyszczenie urządzenia, wymiana części zamiennych, naprawa i regulacje maszyny, itp. oraz po zakończeniu pracy, gdy operator opuszcza miejsce pracy, a maszyna pozostaje bez nadzoru
7. W przypadku kontaktu skóry bądź oczu z jakimkolwiek smarem, olejem lub innym płynem, należy przemyć miejsce czystą wodą i skonsultować się z lekarzem. W przypadku połknięcia jakiegokolwiek płynu należy zgłosić wypadek natychmiast lekarzowi.
8. W czasie ruchu maszyny nie wolno dotykać żadnych części ani urządzeń. Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności należy upewnić się, czy maszyna jest włączona/wyłączona.
9. Napraw, modyfikacji i regulacji urządzenia dokonywać powinni wykwalifikowani technicy. Zaleca się stosowanie tylko oryginalnych części zamiennych, ryzyko uszkodzenia maszyny, wynikłe ze stosowania innych niż oryginalne części, ponosi użytkownik.
10. Rutynowa konserwacja oraz przeglądy powinny być wykonywane przez odpowiednio wykwalifikowaną osobę, bądź technika.
11. Serwisowanie części i podzespołów elektronicznych także wymaga wykwalifikowanego technika. Należy zatrzymać maszynę natychmiast po zauważeniu jakiegokolwiek uszkodzenia lub nieprawidłowego działania komponentów elektronicznych.
12. W przypadku maszyn wyposażonych w części pneumatyczne (jak np. cylinder powietrzny) należy odłączyć węże pneumatyczne, doprowadzające powietrze od maszyny przed przystąpieniem do naprawy i serwisowania maszyny.
13. W celu zapewnienia jak najlepszej wydajności maszyny zaleca się jej okresowe czyszczenie.
14. Dokładne wypoziomowanie maszyny zapewni lepszą jakość operacyjną oraz obniży poziom hałasu.
15. Należy stosować odpowiednie okablowanie elektryczne, z uziemieniem.
16. Maszyna może być stosowana jedynie do celów, do jakich została stworzona. Inne przeznaczenie maszyny jest niedozwolone.
17. Wszelkie modyfikacje czy zmiany dokonane na maszynie muszą być zgodne ze standardami i przepisami bezpieczeństwa. Zabezpieczenia są niezbędne. Producent nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia powstałe w wyniku zmian i modyfikacji maszyny.
18. System zasilania w sprężone powietrze należy chronić przed dostępem pyłów, kurzu i smarów.
19. Nie otwierać pokryw żadnych skrzynek z elektroniką silnika i innych urządzeń, nie dotykać żadnych elementów elektrycznych ani elektronicznych w celu uniknięcia porażenia prądem.
20. zawsze stosować się do następujących zakazów i nakazów:
 - nigdy nie używać maszyny przy zdjętych środkach zabezpieczających przed urazem fizycznym.
 - uważać na włosy, palce i części ubrania, które mogą zostać „wciągnięte” przez maszynę
 - nie wsuwać palców pod pokrywy maszyny w czasie jej pracy.
 - nie używać maszyny jeśli jej przewód elektryczny nie posiada uziemienia.
 - przed podłączeniem lub rozłączeniem okablowania elektrycznego, należy wyłączyć urządzenie

Podstawowa instrukcja bezpieczeństwa panelu operacyjnego

Przed rozpoczęciem pracy należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi.

W celu zachowania bezpieczeństwa oraz prawidłowości operacji instalację i obsługę należy powierzyć przeszkolonemu personelowi

Urządzenie należy przetrzymywać z dala od źródeł elektromagnetycznych i elektro pulsacyjnych

Temperatura otoczenia nie może przekraczać 45°C ani być niższa niż 0°C.

Wilgotność otoczenia od 30% do 95%, unikać zaroszenia i źródeł rozpylania kwasów.

Wymagane jest stałe i prawidłowo działające uziemienie urządzenia.

Używać wyłącznie oryginalnych lub wskazanych przez producenta części eksploatacyjnych i zamiennych.

Przed montażem silnika czy innych akcesoriów należy odłączyć zasilanie i wyjąć przewód zasilający z gniazda zasilania.

Aby uniknąć statycznych interferencji i sprzężeń należy zadbać o prawidłowe uziemienie urządzenia, za pomocą odpowiedniego przewodu i akcesoriów

Przed przystąpieniem do następujących czynności należy bezwzględnie wyłączyć zasilanie:

- (1). Demontaż silnika i skrzynki kontrolnej, podłączanie lub odłączanie od zasilania jakiegokolwiek przewodu.
- (2). Przed otwarciem pokrywy skrzynki - wyłączyć zasilanie i odczekać 5 minut.
- (3). Podnoszenie ramienia maszyny, wymiana igły, nawlekanie nici.
- (4). Naprawa i wszelkiego rodzaju regulacje mechaniczne.
- (5). Pozostawianie maszyny niepracującej.

Konserwacja i naprawa :

- (1). Czynności konserwacyjne i naprawcze wykonywać może wyłącznie przeszkolony personel.
- (2). Nie próbować uderzać urządzenia żadnym przedmiotem, nie używać siły.
- (3). Wszystkie części zamienne muszą być dostarczone lub zaakceptowane przez producenta urządzenia.

URZĄDZENIE DO RECYCLINGU! NIE WYRZUCAĆ!

Gdy okres eksploatacji urządzenia się zakończy, nie wolno go wyrzucić, ale należy się go pozbyć zgodnie z przepisami Dyrektywy Unii Europejskiej o Zużytych Urządzeniach Elektrycznych i Elektronicznych (WEEE) oraz Dyrektywy o ograniczeniach w wykorzystaniu niektórych niebezpiecznych substancji będących składnikami urządzeń elektrycznych i elektronicznych (ROHS).

Dlatego po zakończeniu eksploatacji masz prawo i obowiązek zwrócić zużyte urządzenie do sprzedającego, pod warunkiem zakupu innego, podobnego urządzenia. W innym przypadku należy sprawdzić uregulowania dotyczące prawidłowego sposobu pozbycia się urządzenia, skonsultować się w tym temacie z kompetentnymi organami państwowymi bądź zakładem przetwarzania lub organizacją odzysku. Pozbycie się urządzenia w sposób niezgodny z wymogami może skutkować pociągnięciem do odpowiedzialności na mocy prawa.

Jako użytkownik końcowy możesz wywierać pozytywny wpływ na ponowne wykorzystanie, recycling i inne formy odzysku zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych, a więc ograniczać zgubny wpływ użytkowanego przez Ciebie urządzenia na środowisko naturalne.



2. SPECYFIKACJA I PRZEZNACZENIE URZĄDZENIA

	wersja M	wersja H
przeznaczenie	materiały średnie	materiały ciężkie
max.prędkość szycia	5 000 ściegów/min	4 000 ściegów/min
max. długość ściegu	5 mm	7 mm
wys.podnoszenia stopki		
dźwignia	6 mm	6 mm
automatyczne	6 - 10 mm (regulowana)	6 - 10 mm (regulowana)
wys. ząbków transportowych	1,0 mm	1,2 mm
igły (DBx1; DBx5)	9# - 18#	19# - 22#
środek smarujący	olej biały 10	olej biały 10

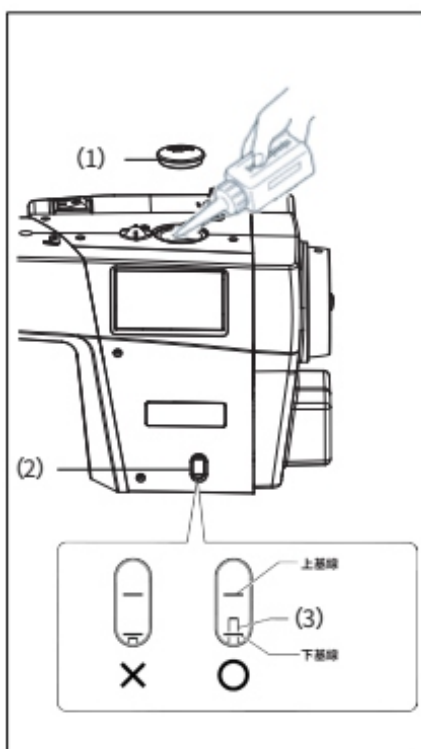
Urządzenie SIRUBA DL-7200D jest sterowaną komputerowo maszyną szwalniczą, szyjącą ściegiem stębnowym, przeznaczoną do szycia materiałów tekstylnych o różnych grubościach w zależności od podklasy. Sterowanie maszyny opiera się na dotykowym panelu operacyjnym. Maszyny nie wolno używać do celów innych niż została ona wytworzona, w tym do szycia papieru, plastiku, skóry, itp.

3. SMAROWANIE



Przed rozpoczęciem smarowania należy odłączyć maszynę od źródła zasilania. W przeciwnym wypadku przypadkowo naciśnięcie pedału może spowodować uszkodzenie ciała operatora. W czasie obcowania ze środkiem smarującym należy nałożyć okulary i rękawiczki ochronne, aby uniknąć kontaktu ze smarem. Nie wolno w żaden sposób spożywać środka smarującego, który należy utrzymywać stale poza zasięgiem dzieci.

UWAGA!



Przed pierwszym użyciem maszyny należy nalać oleju w celu smarowania poruszających się części mechanicznych:

- 1) Zdejmij gumową zatyczkę wlewu oleju (1)
- 2) naley oleju, jednocześnie sprawdzając jego poziom w okienku kontrolnym (2)
- 3) wskaźnik oleju (3) musi stabilnie utrzymywać się między górną i dolną linią bazową

Uwaga: wskaźnik oleju nie może znaleźć się nad górną linią bazową w okienku.

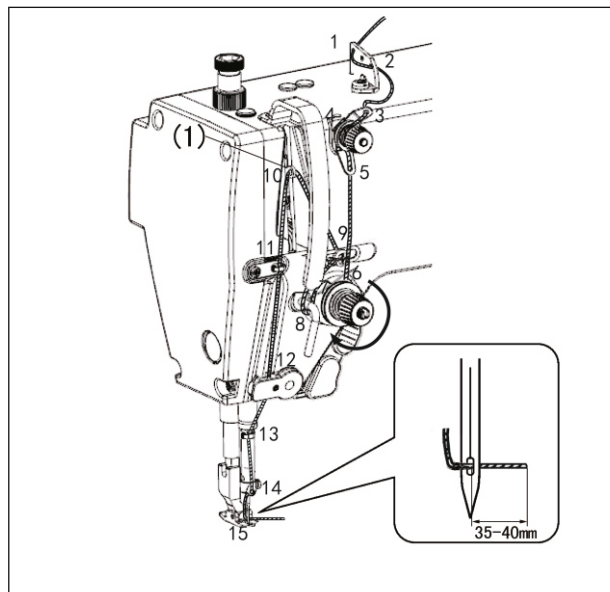
Jeśli wskaźnik oleju (3) jest poniżej dolnej linii bazowej, maszynę należy uzupełnić olejem

4. NAWLEKANIE GÓRNEJ NICI



UWAGA!

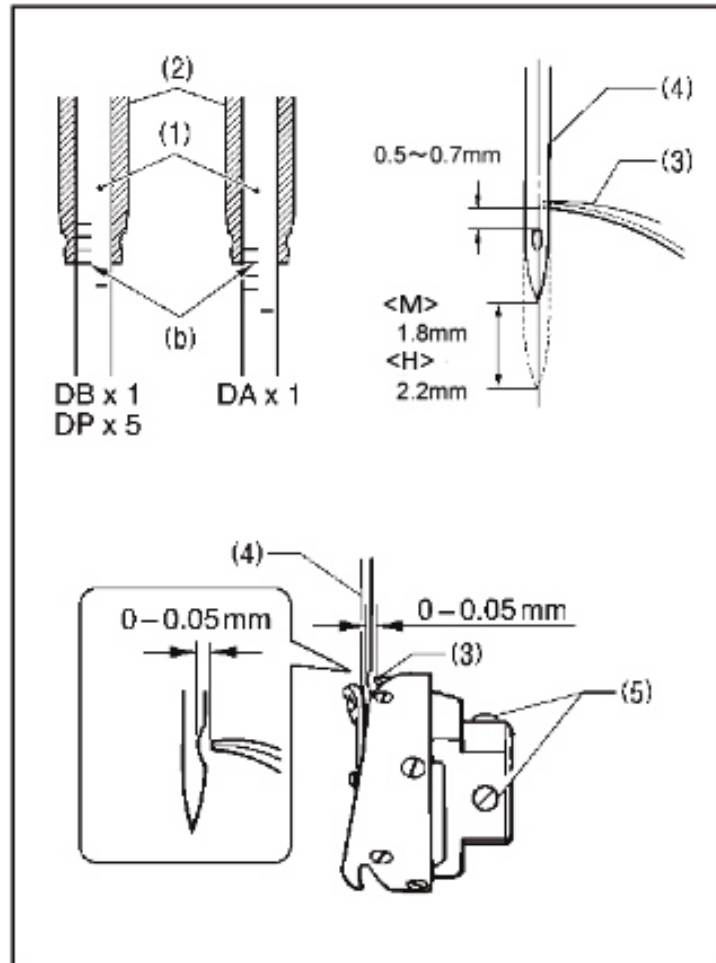
Przed rozpoczęciem nawlekania należy odłączyć maszynę od źródła zasilania. W przeciwnym wypadku przypadkowo naciśnięcie pedału może spowodować uszkodzenie ciała operatora.



Przed nawleczeniem górnej nici obróć koło pasowe maszyny i podnieś podciągacz nici (1). Ułatwi to nawlekanie i zapobiegnie wypadaniu nici na początku szycia.

Następnie przeciągnij nić przez punkty maszyny, wskazane kolejnymi liczbami na rysunku obok.

4. KORELACJA IGŁY I CHWYTACZA



Czubek chwytacza (3) powinien zostać wyrównany ze środkiem igły (4) gdy igielnica (1) jest uniesiona 1,8 mm ponad dolną pozycję (2,2 mm dla wersji -M. i -H), do pozycji gdy linia referencyjna (b) jest równo z dolną krawędzią tulei igielnicy (2).

W tym momencie odległość górnej krawędzi oczka igły od czubka chwytacza wyniesie 0,5 - 0,7 mm).

1) Obróć kołem maszyny aby ustawić igielnicę (1) aż do wyrównania dolnej krawędzi tulei D (2) z linią referencyjną (b)

2) Poluzuj śruby nastawcze (5) i wyrównaj czubek chwytacza (3) ze środkiem igły (4)

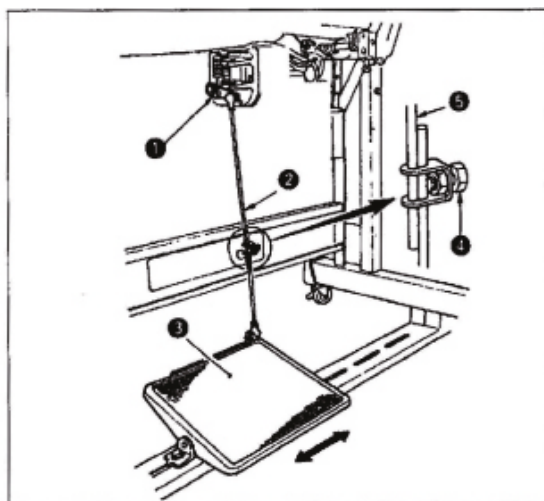
3) z powrotem dokręć dokładnie śruby (5)

6. REGULACJA PEDAŁU



Przed rozpoczęciem nawlekania należy odłączyć maszynę od źródła zasilania. W przeciwnym wypadku przypadkowe uruchomienie maszyny może spowodować uszkodzenie ciała operatora.

UWAGA!

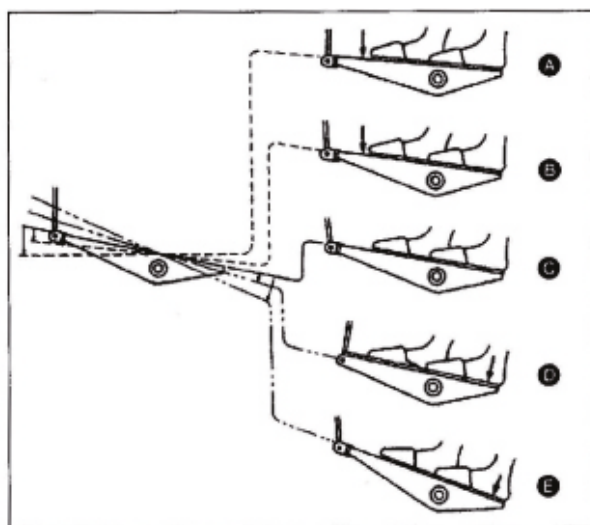


Instalacja cięgna

1) Przesuń pedał maszyny (3) w prawo lub w lewo, jak wskazano strzałką na rysunku, tak, aby dźwignia kontrolna (1) i cięgno (2) były wyprostowane.

2) Wyreguluj kąt
Nachylenie pedału może być dowolnie regulowane za pomocą zmiany długości cięgna
Poluzuj śrubę (4) i ustaw żądaną długość cięgna (5)

Operacje pedałem



Pedał pracuje w czterech trybach, w zależności od jego położenia:

1) lekkie naciśnięcie do przodu - maszyna rusza z małą prędkością szycia (B)

2) lekkie naciśnięcie do przodu - maszyna rusza z wysoką prędkością (A) (Jeśli ustawione jest automatyczne szycie wstecz, maszyna pracuje z dużą prędkością po zakończeniu szycia wstecznego)

3) Maszyna zatrzymuje się (z podniesioną lub opuszczoną igłą) po przywróceniu pedału do pierwotnego położenia (C)

4) Maszyna przycina nici po całkowitym wciśnięciu tylnej części pedału (E)

* Jeśli Twoja maszyna jest wyposażona w automatyczny podnośnik, dodawany jest krok między zatrzymaniem maszyny a krokiem obcinania nici. Stopka dociskowa podnosi się, gdy lekko naciskasz tylną część pedału (D), a jeśli dalej naciskasz tylną część, uruchamiany jest obcinacz nici

6. STANDARDOWE REGULACJE



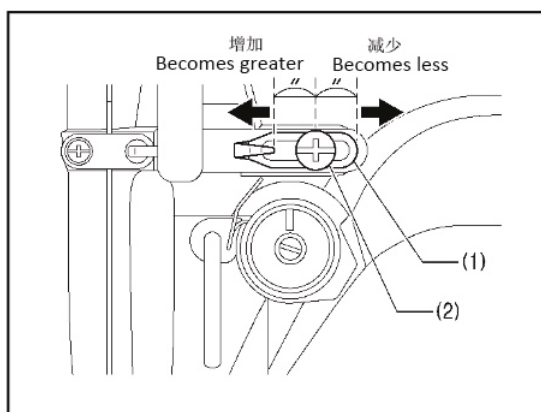
UWAGA!

Przed rozpoczęciem regulacji, konserwacji i wymiany części należy odłączyć maszynę od źródła zasilania i wyjąć przewód zasilający z gniazda elektrycznego. W przeciwnym wypadku przypadkowe uruchomienie maszyny może spowodować uszkodzenie ciała operatora.

Konserwacji i inspekcji maszyny może dokonywać wyłącznie wykwalifikowany technik, a konserwacji obwodów elektrycznych wyłącznie wykwalifikowany elektryk.

Zabezpiecz stół tak, aby nie ruszał się, w czasie odchylania do tyłu głowicy maszyny. Jeśli stół się poruszy, może zmiotnąć stopy lub spowodować inne obrażenia. Przy odchylaniu głowicy i ponownym ustawianiu jej w pozycji pionowej zawsze używaj obu rąk. Głowica jest ciężka, może się wyślizgnąć z rąk i spowodować obrażenia.

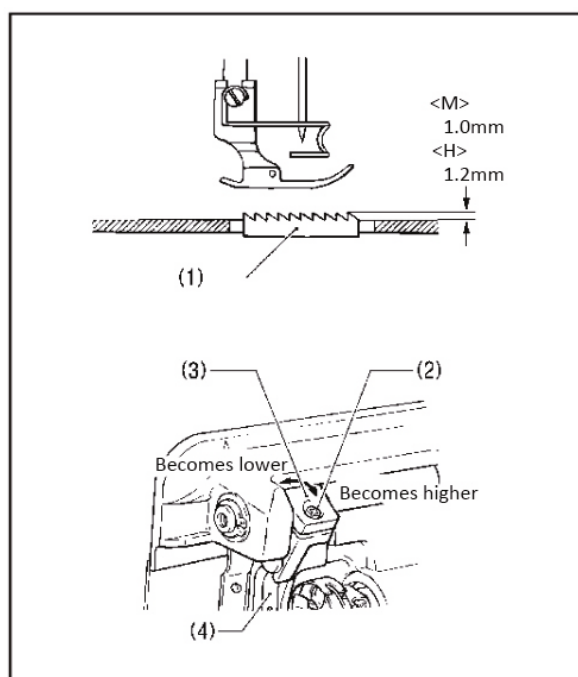
Regulacja prowadnika nici R



Standardowa pozycja prowadnika R (1) - śruba (2) znajduje się na środku zakresu regulacji prowadnika (1). W celu regulacji poluzuj śrubę (2), a następnie ustaw prowadnik.

Jeśli szyjesz materiały ciężkie, ramię prowadnika powinno być przesunięte w lewo (wartość odbioru nici będzie większa) Przy szyciu materiałów cienkich, przesuń ramię w prawo (zmniejszenie wartości odbierania nici)

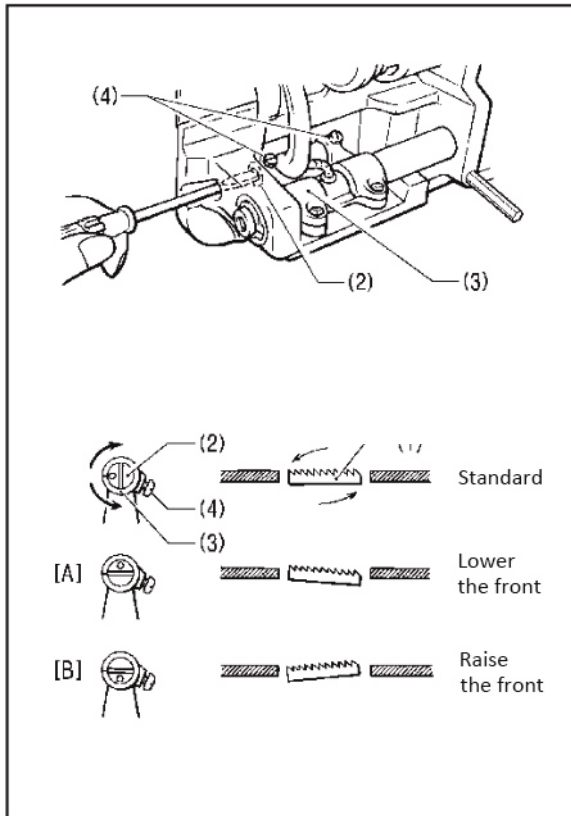
Regulacja wysokości ząbków transportowych



Maksymalna wysokość ząbków transportowych (powyżej płytki ścięgowej) wynosi 1.0 mm dla maszyn podklasy M. i 1,2 mm dla podklasy H.

- 1) Obróć kołem maszyny, aby ustawić ząbki (1) w najwyższej pozycji
- 2) Odchyl głowicę
- 3) Poluzuj śrubę (2)
- 4) Przesuń uchwyt ząbków (3) w górę lub w dół
- 5) Dokręć śrubę (2)

Regulacja nachylenia ząbków transportowych



Standardowe nachylenie ząbków (1) - przy najwyższej pozycji nad płytką ścięgową znacznik „O” na wale (2) jest wyrównany z ramieniem zawiasu wspornika (3), a ząbki transportowe (1) są równoległe do płytki ścięgowej.

- 1) Obróć kołem maszyny tak, aby wyrównać pozycję ząbków transportowych z płytką ścięgową
- 2) Odchyl głowicę maszyny
- 3) Poluzuj dwie śruby (4)
- 4) Obróć wałem (2) w kierunku oznaczonym strzałką w zakresie 90 stopni w stosunku do pozycji standardowej

Aby zapobiec marszczeniu materiału, opuść przód ząbków transportowych (1).

Aby zapobiec ślizganiu się materiału, podnieś przód ząbków transportowych (1)

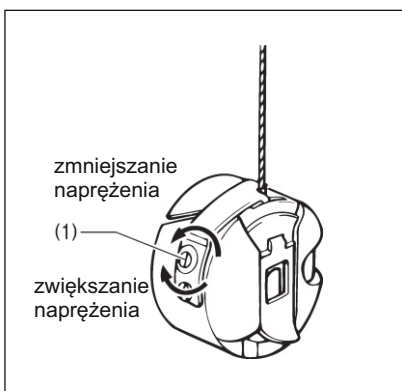
- 5) Dokładnie dokręć obie śruby (4)

Regulacja naprężenia nici



UWAGA!

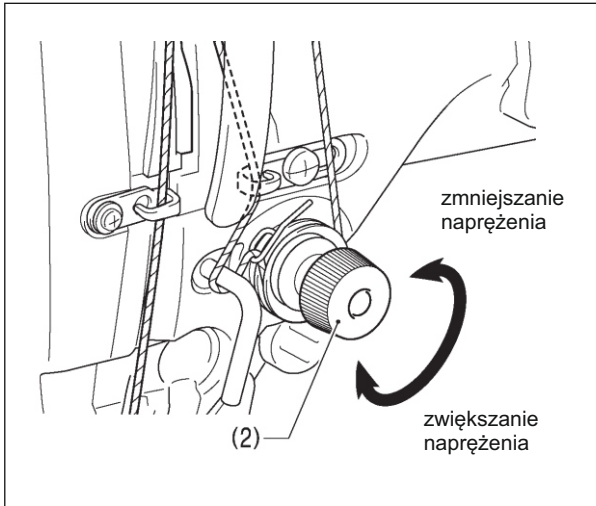
Przed wyjęciem / włożeniem gniazda bębna należy odłączyć maszynę od źródła zasilania. W przeciwnym wypadku przypadkowe uruchomienie maszyny może spowodować uszkodzenie ciała operatora.



Naprężenie dolnej nici

Wyreguluj, obracając śrubę regulacyjną (1), aż bębenek opadnie delikatnie pod własnym ciężarem, podczas gdy koniec nici wychodzący z bębna jest przytrzymywany.

Napężenie górnej nici



Po wyregulowaniu naprężenia dolnej nici, wyreguluj naprężenie górnej nici, aby uzyskać ładny, równy ścieg.

1. Opuść stopkę dociskową.
2. Wyreguluj naprężenie, obracając pokrętko (2)

Regulacja smarowania chwytacza

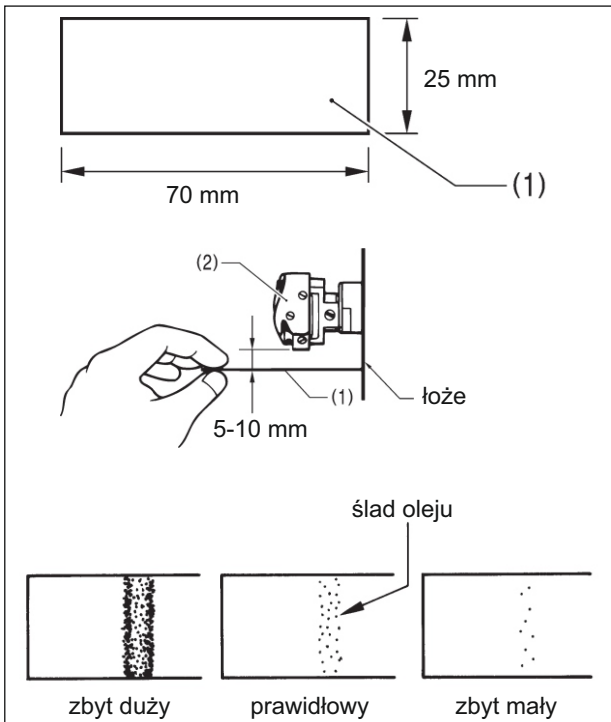


UWAGA!

Uważaj, aby nie dotykać palcami ruchomych części, takich jak chwytacz lub mechanizm podający olej. Brak ostrożności może spowodować obrażenia.

Użyj poniższej procedury, aby sprawdzić ilość oleju dostarczanego do obrotowego chwytacza podczas wymiany chwytacza lub zmiany prędkości szycia

Sprawdzanie smarowania



1. Usuń nić ze wszystkich punktów od dźwigni podciągacza nici do igły.

2. Użyj dźwigni podnoszenia, aby podnieść stopkę dociskową.

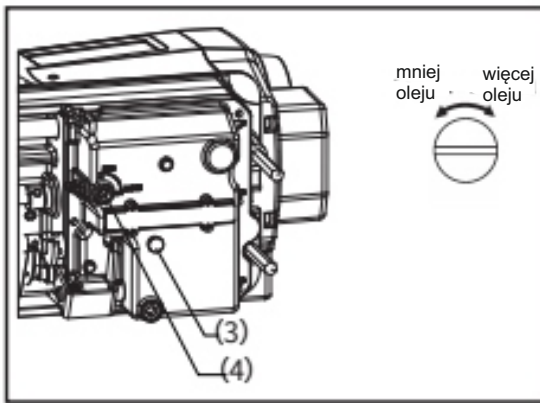
3. Uruchom maszynę z normalną prędkością szycia przez około 10 minut bez materiału (zgodnie ze wzorem start / stop, jak podczas szycia).

4. Umieścić arkusz do sprawdzania ilości oleju (1) po lewej stronie chwytacza (2). Następnie uruchom maszynę z normalną prędkością szycia na 10 sekund. Jako arkusz może służyć każdy rodzaj papieru.

5. Porównaj arkusz testowy z trzema obrazkami obok, jeśli oleju jest za dużo lub za mało, wyreguluj śrubę regulacyjną oleju.

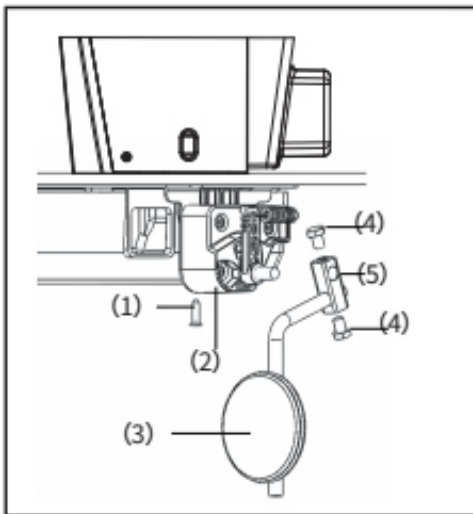
UWAGA: Jeśli ilość smaru nie odpowiada prawidłowej ilości pokazanej na ilustracji (jeśli ilość rozpryskiwanego oleju jest zbyt duża lub wcale), obróć śrubę regulacyjną (3) zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Aby ją całkowicie dokręcić, obróć z powrotem w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara o 3 1/2 obrotu, a następnie wykonaj następną regulację.

Regulacja smarowania chwytacza



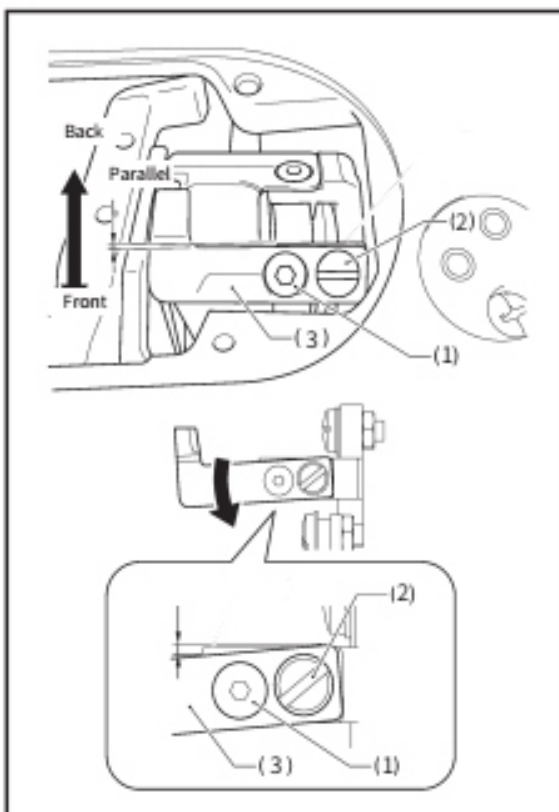
1. Odchyl do tyłu głowicę maszyny.
2. Zdejmij gumową zatyczkę (3)
3. Obróć śrubę regulacyjną (4), aby wyregulować ilość oleju.
 - Obracanie śruby regulacyjnej chwytacza (4) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara zwiększa ilość smaru.
 - Obracanie śruby regulacyjnej chwytacza (4) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara powoduje zmniejszenie ilości smaru.
4. Ponownie sprawdź ilość smaru zgodnie z procedurą podaną w „Sprawdzanie oleju” powyżej.
5. Załóż gumową zatyczkę (3)

Montaż kolanówki



1. Elektroniczny zespół kolanowy (2) zamocować pod blatem i dokręcić śrubę mocującą (1).
2. Połączyć zespół kolanówkę (3) z przegubem (5) i elektronicznym zespołem kolanowym (2).
3. Dokręcić śrubę (4) .
4. Sprawdzić, czy po zamontowaniu kolanówka jest elastyczna.

7. OBCINANIE NICI



1. Gdy używasz grubej nici lub rezygnujesz z obcinania, poluzuj śruby (1) i (2) i wyreguluj kąt ruchomego noża (3).
2. Nóż (3) przechylony do wewnątrz - nacisk na powierzchnię noża wzrasta. Odchylenie na zewnątrz zmniejsza nacisk na powierzchnię noża.
3. Wyreguluj nóż (3), a następnie ponownie dokręć śrubę (1) i śrubę (2).
4. Po regulacji ręcznie poruszaj uchwytem noża w górę i w dół, aby sprawdzić, czy maszyna może prawidłowo obcinać nić.